The

GLOBAL

Selection

COV 2500

MACHINE A COUDRE POUR SURFILAGE DE MOQUETTE

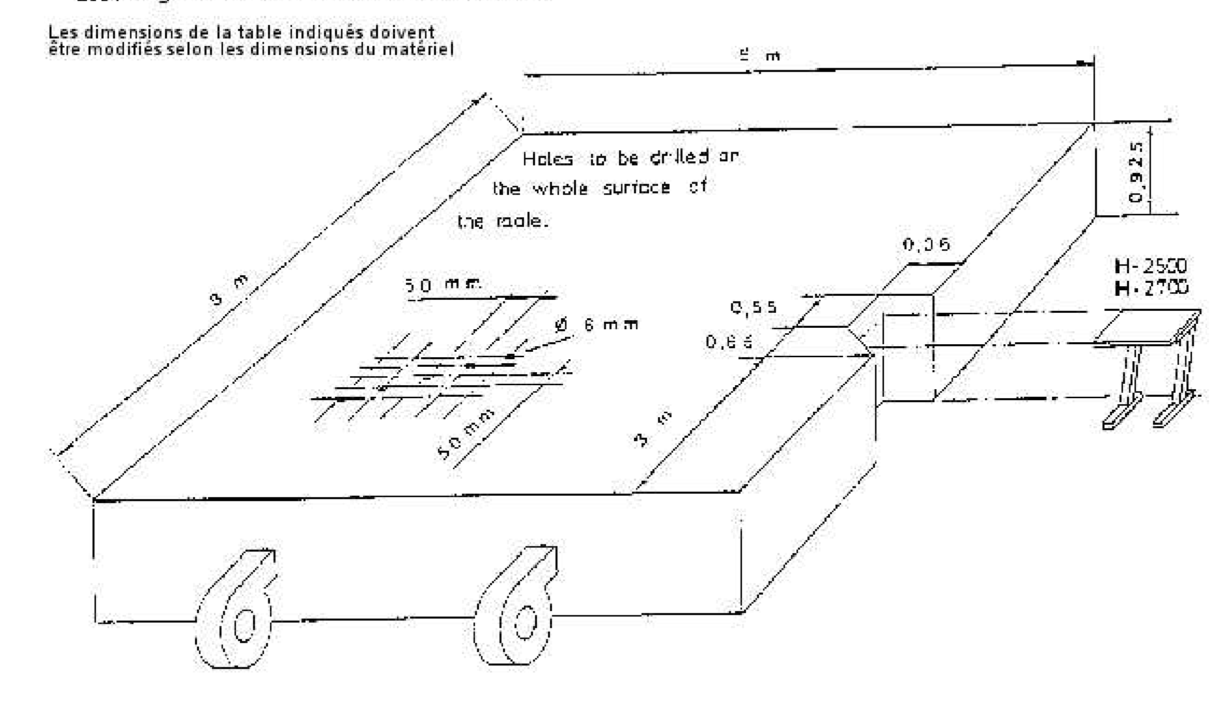
Pièces détachées
Mode d’emploi

Air cushion table for carpets or blankets.

Table à coussin d'air pour tapis ou moquette

The dimensions of the table are to be given according to the dimensions of the material.

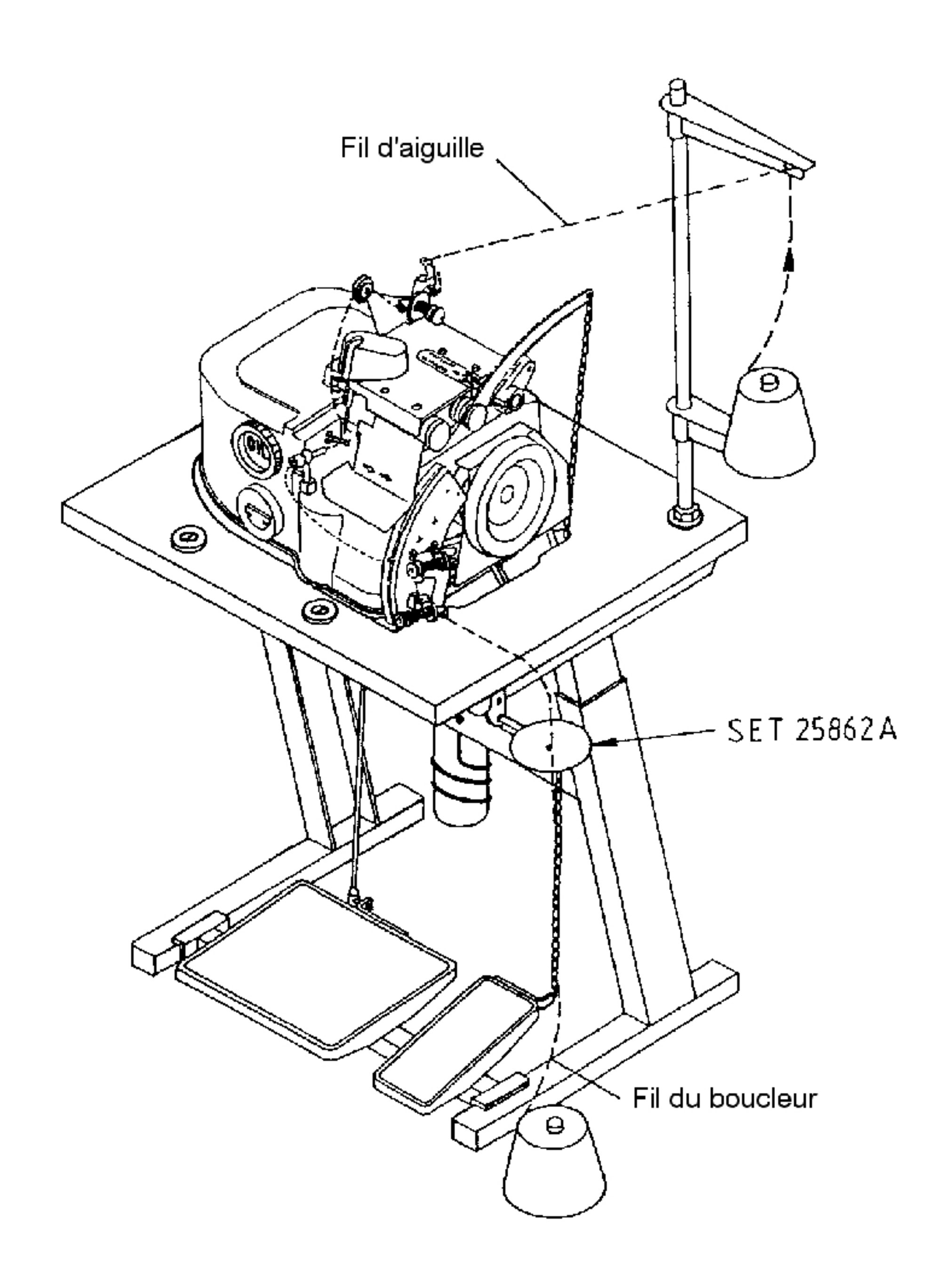
Les dimensions de la table indiqués doivent être modifiés selon les dimensions du matériel

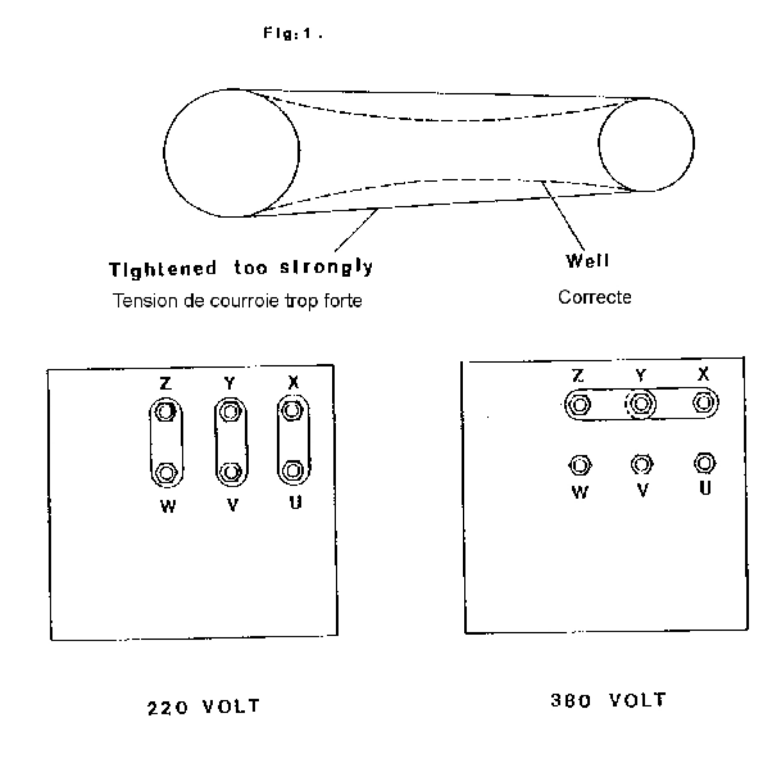


Low pressure blowers of
- 2x 1 to 1,5 KW
- 2x 18000 M^3 / hour
→ according to weight of the material

Soufflerie basse pression → en fonction du matériel

H-2500
Instruction de montage pour le porte cône





Montage de la machine

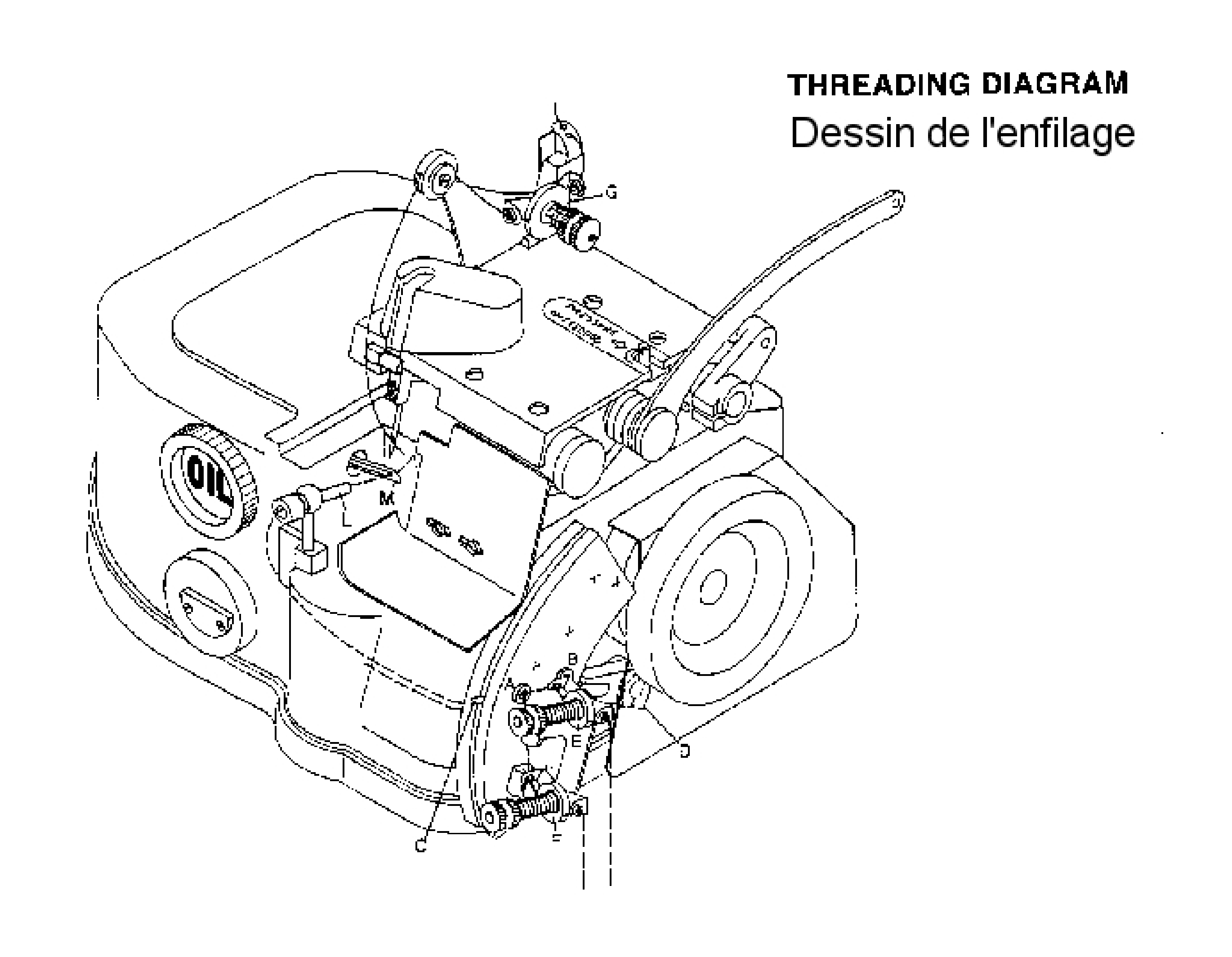
Si la machine est livrée complète, monté le bâti , la table , le moteur, pédales et porte cône selon le dessin du mode d'emploi. Lorsque le montage de la machine est terminé, les vérifications suivantes sont à faire :
1. Tension : le moteur est toujours livré en version 3 x 380 V . Si le courant d'alimentation est de 3 x 220 V , changer les connections suivant le dessin fig. 2 , suivre eventuellement les indications du fournisseur du moteur.
2. La courroie doit être correctement tendue. Si la tension est trop forte les paliers peuvent être endommagés . Pour un bon réglage voir le dessin de la Fig.1
3. Avant d'utiliser la machine, vérifier le niveau d'huile. La gauge doit être remplie. Utiliser uniquement de l'huile viscosité de 15W30 (Shell Tellus 37, BP Energol HLP 46) ou toute autre produit ayant la même viscosité.
Lorsque la machine est livré non montée , un dessin du mode d'emploi indique la découpe et les percages de la table.
Le moteur doit avoir une puissance de 1 CV ou au minimum de ¾ CV à 3000 tr :mn et avec un poulie de 80 mm de diamètre pour courroie trapézoïdale.
Puis vérifier les points 1 ,2 et 3.

Lubrification

La Global COV 2500 est une machine de haute précision. Beaucoup de pièces sont montés sur de roulements à billes ou à aiguilles, la grande vitesse rend nécéssaire une bonne lubrification. Pour ces raison, la conception de la machine comprend une lubrification par barbotage. Toutes les pièces sont abondamment lubrifiées lorsque la machine est en opération . Naturellement un peu d'huile est conssomé chaque jour de travail de la machine.
L'opérateur doit vérifier la perte normale d'huile , et compléter si nécéssaire le niveau de la gauge.
Le niveau correct se situe entre les deux flèches imprimés sur le niveau de verre.
Si la perte d'huile est trop importante , peut être un des tuyaux d'évacuation d'huile est obstrué. Dans ce cas soufflé de l'air à partir d'un compresseur dans le trou de raccordement d'huile pour éviter l'arrêt total de circulation d'huile. Ensuite vous aurez suffisament de pression à l'intérieur de la machine pour que la circulation d'huile soit correcte

THREADING DIAGRAM

Dessin de l'enfilage



Enfilage du boucleur inférieur

Pour réaliser l'enfilage du boucleur inférieur (M-Fig. 3) procéder comme suit avec le moteur arrêté, dès qu'il est complètement à l'arrêt , tourner le volant jusqu'à ce que le releveur de fil (C-Fig. 3) soit très exactement à son point mort bas , de façon que le chas du boucleur inférieur soit exactement à l'opposé du tube (L Fig . 3)

Ne jamais oublié de retirer l'enfileur.

Tourner plusieurs fois à la main jusqu'à ce que le fil apparaisse au dessus de la plaque aiguille et que la formation du point soit correcte.

Il est possible d'enfiler le boucleur inférieur avec un ou plusieurs fils

Réglage du point

Pour obtenir un point correct (fig. 4) les disques de tensions G, E et F (fig. 3) ne sont pas très important.

Ils ne retiennent que légèrement le fil pour que le levier C (fig.11) tire une longueur bien défini de fil.

C'est pourquoi, il est préférable de serrer les disques de régulation de tension le plus légèrement possible.
Le levier tire fil C (Fig. 11 a un mouvement alternatif. Pendant son déplacement vers le bas, il tire une quantité de fil , qui glisse librement à travers le trou A . Ainsi , une quantité défini de fil ist disponible pour le boucleur supérieur. Si le levier est bien réglé , la longueur de fil tiré est exactement suffisante pour enrober le bord de moquette, en fonction de la largeur du point. (Fig 4 et C2 fig. 10)

Si la longueur est insuffisante (Fig . 5 et C1 fig.10) la tension du fil d'aiguille et la tension du fil de boucleur ne sera pas bien équilibré. Par conséquent le fil d'aiguille sera tiré trop loin sur le dessous de la moquette.

Si la longueur tiré par le levier est trop importante (Fig.6 et C3 fig.10) , le fil de boucleur va remonter sur le dessus de moquette est être lache au lieu de bien l'enrober.

Pour réaliser ce réglage , défaire légérement la vis D (Fig. 11) du levier, puis mettre le levier en position droite et sérer de nouveau la vis.

Pour obtenir la forme de point du dessin en fog.7 , il est généralement suffisant de passer le fil par le passage de fil (B fig. 12)

En fonction du type de fil et de la matière utilisé, un réglage complémentaire des diques de tension peut être réalisé.

Fig. 7 : Le point est correct et avec un bon équilibre entre le fil d'aiguille et du boucleur.
Fig. 6 : La tension sur le fil de boucleur est trop faible, ou celle d'aiguille trop forte.
Fig. 9 : La tension sur le fil de boucleur est trop forte, ou celle d'aiguille trop faible.